

71c, 36/02, 1723915, Romika K.G.
Lemm & Co., Gusterath-Tal (Kr. Trier)
I. Vulkanisationsform für Schuhe mit
Gummisohle. 7. 7. 55. R. 11.134. (T. 10
Z. 1)

7. JUNI 1956

PA

PATENTANWALT

ING. ALFRED MAXTON

BISMARCKSTR. 31
RUF 54138R 211 134/71 c Gm46 PaGm 55/87 Dw

Romika KG Lemm & Co., Gusterath-Tal /Kr. Trier
=====

Vulkanisationsform für Schuhe mit Gummisohle
=====

Das Verbinden von nicht oder nur vorvulkanisierten Gummisohlen mit auf einen Leisten aufgezogenen und mit einer Decksohle vernähten Schaft erfolgt nach bekannten Verfahren und mittels beheizter Formen, die aus einer beheizten Sohlenplatte, einer auf die aufzulegenden und der Außenform des Sohlenrandes entsprechenden Rahmen und einer Spannverbindung zwischen Sohlenplatte und Leisten bestehen. Der Leisten wird in die Scharnierverbindung eingesetzt, die Laufsohle, die etwa 1 cm größer ausgestanzt ist, als der endgültigen Form entspricht, bei abgenommenen Rahmen auf die Grundplatte aufgelegt, der Rahmen auf die Laufsohle gegeben, wobei dieser in geeigneten Führungen gegenüber der Grundplatte in seiner Lage ausgerichtet ist, und in den Rahmen, der nach unten durch die Laufsohle abgeschlossen ist, eine Zwischensohle bzw. eine entsprechende un- oder nur vorvulkani-

sierte

sierte Mischung, z.B. eine Schwammgummimischung, hineingegeben. Die Form wird dann durch Verspannen des Leistens mit dem auf ihm aufgezogenen Schaft und der Brandsohle geschlossen, wobei der Rahmen durch den Schaft nach oben zu abgedichtet ist, und die Vulkanisation wird durchgeführt.

Dieses bekannte Verfahren weist indessen den Nachteil auf, daß die gewissermaßen als Dichtung zwischen Sohlenplatte und Rahmen eingelegte und den Rahmen allseits um einen gewissen Betrag seitlich überragende Laufsohle nachträglich an den gegenüber der darüberliegenden und in der Form gebildeten Zwischensohle seitlich vorspringenden Teilen beschnitten werden muß. Das bekannte Verfahren bedingt mithin zusätzliche Arbeitsgänge-, -Zeiten und -Kosten sowie Abfälle, die nur als Regeneratgummi wieder verwandt werden können, da ja die Vulkanisation bereits vollzogen ist. Vor allem aber wird durch das nachträgliche Beschneiden der Laufsohle auch die verfestigte Randstruktur der meist aus Schaumgummimischungen bestehenden Zwischensohle zumindest an der Übergangsstelle zwischen beiden Sohlenteilen verletzt und hierdurch die Gefahr eines leichten Ablösens der Laufsohle von der Zwischensohle heraufbeschworen, da letztere empfindlicher gegen mechanische Beanspruchungen sind. Wird umgekehrt der seitliche vorspringende Teil der Laufsohle zu wenig beschnitten, so bildet er eine besondere Gefahr zum Abreißen der Sohle. Schließlich aber entsteht schon bei der Herstellung des Schuhs durch fehlerhaftes Beschneiden beachtlicher Ausschuß.

schuß.

Der weitere Nachteil dieser bekannten Ausführung besteht darin, daß es nicht möglich ist, von der im Querschnitt scharfkantigen Sohlenform, wie sie durch die ebenflächige Laufsohle und den in der Regel senkrecht zu ihr nach oben verlaufenden Zwischensohlenrand gegeben ist, und schon als solche zu Verletzungen Anlaß gibt, wesentlich abzuweichen. So ist es z.B. nicht möglich, besondere und bekannte Schuhformen, wie den Wendeschuh, nachzuahmen, der nach einer völlig anderen Machart in der Weise hergestellt wird, daß eine sehr leichte Sohle mit dem ebenfalls sehr leichten Schaft auf linkts (d.h. mit der linken Stoffseite nach außen) vernäht und dann gewendet wird und dabei im Enderzeugnis eine abgerundete Sohlenkante ergibt. Um eine derartige Nachahmung der geschmacklichen Form des Wendeschuhes auch bei einem nicht zum Wenden geeigneten Schuh auf Gummigrundlage, d.h. mit einer zum Wenden zu steifen Sohle und einem hierfür ebenfalls ungeeigneten, gegebenenfalls mit Spitzen- und bzw. Hackenkappen versteiften Schaft durchzuführen, wäre es notwendig, eine besondere Formsohle herzustellen, wodurch sich indessen die Herstellungskosten erheblich steigern würden. Wollte man indessen durch nachträgliche Bearbeitung an einem vorbeschriebenen bekannten Schuh die runde Kantenform herbeiführen, so würde eine nachträgliche Bearbeitung z.B. durch einen Fräsvorgang erforderlich sein. Hierdurch würde das feste Randgefüge der Zwischensohle, das durch die Vulkanisation entsteht,

steht,

steht, verletzt werden und die Haltbarkeit des Schu-
hes sich erheblich verschlechtern. Außerdem wäre es nötig,
nachträglich noch besondere Überzüge am Rande vorzusehen,
z.B. eine Lackierung o.dgl. um den Schuh ansehnlich
zu machen und ggf. zu schützen.

Der Neuerung liegt nun die Aufgabe zugrunde, hier eine
Vereinfachung zu treffen, die es gestattet, die un-
empfindliche abgerundete Sohlenkante des Wendeschu-
hes auch im Vulkanisationsverfahren zu erzielen und das
Beschneiden der Laufsohle zu vermeiden.

Die Neuerung besteht darin, daß der Innenfläche der Vul-
kanisationsform, z.B. des Rahmens im Bereiche des
Sohlenrandes eine Abrundung erteilt wird, mit welcher
der Sohlenrand stufenlos in Grundplattenoberfläche
übergeht.

Man kann nunmehr die Laufsohle in der endgültigen Form
ausschneiden bzw. -stanzen. Die Erfahrung hat gezeigt,
daß die bisher befürchtete Gefahr eines seitlichen Ver-
schiebens bzw. einer ungleichen Lage der Laufsohle in
der aus Sohlenplatte und Rahmen gebildeten Form nicht
besteht. Vielmehr haben wiederholte Versuche bewiesen,
daß beim Einlegen der Laufsohle infolge der runden
Randausbildungen der Form die Sohle sich von selbst
zentriert.

Der Vorteil der neuen Herstellungsart, wie sie durch die
neuerungsgemäße Form ermöglicht ist, liegt einmal und

ins-

7. JUNI 1958

- 5 -

insbesondere darin, daß eine Nacharbeit der auf Maß vorgestanzten Laufsohle nicht mehr erforderlich ist. Der Schuh kommt also fertig aus der Form und bedarf keiner weiteren Nacharbeit mehr. Ein weiterer demgegenüber erheblich bedeutsamer Vorteil besteht darin, daß die Laufsohle nicht mehr von der Zwischensohle lösen kann, wie dies bisher der Fall war, weil die beim Ausstanzen entstandenen seitlichen Kanten der Laufsohle in der Zwischensohle durch Vulkanisation verankert sind. Des weiteren ergibt sich aus dieser Tatsache der Vorteil, daß die durch das bisher erforderliche Beschneiden auf teilweise und stellenweise entstehende Verletzungen der am Rand in ihrer Struktur verfestigten Schwammgummi- sohle nunmehr ausgeschlossen sind, da eine Nachbearbeitung nicht erfolgt.

Während die vorstehend erwähnten, auf einer anderen Machart beruhenden Wendeschuhformen nur für dieses sehr leichte Schuhwerk anwendbar ist, ist es nunmehr möglich, diese Form auch für Schuhe mit stärkerer und widerstandsfähiger Sohle, ja sogar für solche anzuwenden, die einen ausgesprochenen Hacken aufweisen. Während also der bisher bekannte Wendeschuh nur als reiner Hausschuh verwandt werden konnte, weil er gegen Feuchtigkeit empfindlich ist, kann man einen entsprechenden Schuh gemäß der Neuerung auch als wasserdichten Schuh herstellen.

Es ist zwar bekannt, nach dem Vulkanisationsverfahren, wie es vorstehend angedeutet wurde, auch Schuhe herzustellen bei denen eine Nacharbeit der Sohlen am fer-

tigen

7. JUNI 1958

- 6 -

tigen Schuh nicht erforderlich war. Indessen muß nach diesem bekannten Verfahren zuerst eine hohle, der Fertigform entsprechenden Sohle aus Vollkautschuk hergestellt werden, ehe überhaupt diese mit dem Schuh verbunden werden kann. Die hierdurch entstehenden Kosten sind wesentlich höher als die bei Herstellung eines Schuhes lediglich aus einer vorgestanzten Laufsohle. Außerdem ist diese Formsohle nach ihrer Herstellung nachzuarbeiten und ergibt dabei noch mehr Abfälle als das bisherige Beschneiden der gestanzten Laufsohle, so daß nicht einmal in dieser Hinsicht Einsparungen an Werkstoff oder Arbeitszeit nötig möglich sind. Aufgabe der Neuerung ist es deshalb, von dem bekannten, sehr einfachen Verfahren, unter Benutzung einer aus kalandrierten Platten vorgestanzten Laufsohle zur Wendeschuhform zu gelangen, nicht aber von dem weit verwickelteren Verfahren unter Benutzung einer vorgeformten Vollgummi-Sohle.

Es ist andererseits auch bekannt, unter vorgefertigte Schuhe Sohlen zu kleben, wobei sich auch ein abgerundeter Rand ergeben kann. Hierbei handelt es sich jedoch nicht um ein Vulkanisationsverfahren, sondern um ein reines Klebeverfahren und es wird demgemäß nicht eine starre Vulkanisationsform verwandt, sondern vielmehr eine nachgiebige, die Laufsohle von unten gegen den Schuh drückende Anpreßmembran. Eine derartige Form ist aber für den Vulkanisationsprozeß untauglich. Auch handelt es sich hierbei nicht um Schuhwerk mit einer Laufsohle, einer Zwischensohle und einer Brandsohle.

Im

- 7 -

Im übrigen entsteht aber, worauf es im wesentlichen ankommt, bei dieser bekannten Vorrichtung die runde Form der Laufsohle nur dann, wenn der vorhandene Schuh bereits eine runde Form aufweist. Die Laufsohlen löst sich deshalb auch bei dieser bekannten Ausführungsart leicht vom Schuh, weil sie an ihren Rändern nicht, wie die neuerungsgemäße Sohle in der Zwischensohle verankert ist. Während also bei einem völlig gleichmäßigen Übergang einer derartigen nachträglich angeklebten Sohle diese nicht nur auszustanzen, sondern die Ränder auch noch anzuschärfen sind, genügt beim neuerungsgemäßen Verfahren als Ausgangsmaterial bereits eine nur vorgestanzte Laufsohle, die demgemäß senkrecht verlaufende Schnittflächen aufweist, die während des Vulkanisationsvorganges in die Zwischensohle einvulkanisiert werden.

Die Neuerung sei anhand eines Beispiels erläutert, wobei

Abb. 1 die bisherige Ausbildung von Grundplatte und Rahmen wiedergeben, während

Abb. 2 die der Neuerung zugrunde liegende Anordnung dieser Teile zeigt, wobei beide Darstellungen schematisch einen Querschnitt durch Grundplatte und Rahmen wiedergeben.

Gemäß der bekannten Ausführungsform nach Abbildung 1 ist die Grundplatte 5 an ihrer Oberfläche 6 eben ausgebildet. Auf sie wird die Laufsohle 7 aufgelegt, die

dann

7. JUNI 1958

- 8 -

dann, vom Rahmen 8 überdeckt wird. Die Innenflächen 9 dieses Rahmens die den äußeren Rand der fertigen Schuhsohle umgeben soll, verläuft dabei etwa senkrecht zur Oberflächenebene 6 der Grundplatte. Der Rahmen kann deshalb auch einteilig sein. Die Laufsohle liegt gewissermaßen als Dichtung zwischen Rahmen und Grundplatte und steht gegenüber der Innenfläche ^{des Rahmens} 9 allseitig vor. In den Rahmen wird die Zwischensohle bzw. eine entsprechende Füllung von nichtvulkanisiertem Schaumgummi eingelegt und dann der obere Rand 10 durch einen Leisten von oben abgedeckt, auf den der Schaft des Schuhs aufgezogen ist, der bereits mit der Decksohle vernäht ist.

Gemäß der Neuerung ist, wie Abb. 2 zeigt, der Rahmen 11 an seiner Innenfläche 12 mit einer Rundung 13 in die ebene Oberfläche 14 der Grundplatte 15 stufenlos überführt und die Laufsohle 16, die aus nichtvulkanisiertem Plattengummi entsprechend der endgültigen Form ausgestanzt ist, wird in Rahmen und Grundplatte eingelegt. Die Trennfuge 17 zwischen Rahmen und Grundplatte verläuft dabei in zweckmäßiger Weise innerhalb der Unterfläche der Laufsohle 16, wobei die Grundplatte 15 mit einem entsprechenden Absatz ausgestattet ist. Es ist nicht erforderlich, daß beide Teile unbedingt gegeneinander abdichten, da die Dichtung durch die Laufsohle bereits hergestellt wird.

Ansprüche
=====

7. JUNI 1956

PA 2

- 9 -

Neue
Ansprüche
=====

Neue Schuhformansprüche s. Bl. 13-20.

1. Form, insbesondere Vulkanisationsform für die Herstellung von Schuhen mit Gummisohle oder Kunststoffsohle, bei welcher eine Laufsohle auf eine Grundplatte der Form aufgelegt und die Zwischensohle bzw. eine diesbezügliche Füllung in einem dem Sohlenrand entsprechenden über der Grundplatte angeordneten Rahmen eingelegt wird, ~~der~~ durch den mit Schaft und Decksohle bezogenen Leisten abgeschlossen wird, *g e k e n n z e i c h n e t* durch eine Abrundung der dem Sohlenrand zugewandten Innenfläche der Form (12), z.B. des Rahmens, die stufenlos diese Fläche in die Grundplattenoberfläche (14) überführt.

2. Form für die Herstellung von Schuhen mit Gummisohle oder Kunststoffsohle, bei welcher eine Laufsohle auf eine Grundplatte der Form aufgelegt und die Zwischensohle bzw. eine diesbezügliche Füllung in einem dem Sohlenrand entsprechenden über der Grundplatte angeordneten Rahmen eingelegt wird, der durch den mit dem Schaft und Decksohle bezogenen Leisten abgeschlossen wird, insbesondere nach Anspruch 1, dadurch *g e k e n n z e i c h n e t*, daß die sohlenartige Trennfuge (17) zwischen Rahmen (11) und Grundplatte (15) im Bereich der Unterseite der Lauffläche liegt.

3. Form nach Anspruch 1 oder 2, dadurch *g e k e n n z e i c h n e t*, daß der Rahmen (11) sich mit seiner

Rundung

7. JUNI 1958

- 10 -

Rundung (12) und einem ebenflächigen Randvorsprung
in die Ebene (14) der Grundplatte (15) erstreckt und
die Grundplatte eine entsprechende Ausnehmung aufweist.

Rr

7. JUNI 1958

DEUTSCHES PATENTAMT

B e s c h l u ß

In der Löschungsache der

Firma J. & C.A. Schneider, GmbH.,
Frankfurt/M.

vertreten durch: Patentanwalt
Dipl.-Ing. H. Heureiter, Nürnberg

Antragstellerin.

G e g e n

Firma Romika K.G. Lemm & Co.,
Gusterath-Tal (Krs. Trier),

vertreten durch: Patentanwalt
Dipl.-Ing. A. Maxton, Köln

Antraggegnerin
und Gebrauchsmusterinhaberin.

wegen teilweiser Löschung des Gebrauchsmusters 1 723 915
hat das Deutsche Patentamt, Gebrauchsmusterabteilung II,
in der Sitzung vom 11. November 1960, an welcher teilge-
nommen haben:

Direktor Kneisler als Vorsitzender

und RR Dipl.-Ing. Axhausen und ORR Dipl.-Ing. Frits

nach mündlicher Verhandlung beschlossen:

Das Gebrauchsmuster 1 723 915 wird dadurch teilweise gelöscht,
daß an die Stelle der bisherigen Ansprüche 1 und 2 die fol-
genden Schutzansprüche 1 und 2 treten:

1. Form zum Aufvulkanisieren oder Anschweißen ohne Binde-
mittel von Sohlen auf Stoff- oder Lederschuhwerk, mit
einer einen mehrteiligen Rahmen mit senkrechten Teilungen

7. JUNI 1956

- 2 -

fugen tragenden Grundplatte zum Anlegen der Sohle sowie mit weiteren Fugen zwischen der Grundplatte und den Rahmentellen, dadurch gekennzeichnet, daß die Trennfugen (17) zwischen der Grundplatte (15) und dem an ihr unmittelbar anliegenden Rahmen (11) in einer einzigen Linie an einer derartigen Stelle münden, daß sie von der aufliegenden Laufsohle (16) bedeckt werden.

2. Form nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch eine an sich bekannte Abrundung der dem Sohlenrand zugewandten Innenfläche (12) der Form, z.B. des Rahmens (11), die stufenlos diese Fläche (12) in die Grundplattenoberfläche (14) überführt.

Der Anspruch 3 erhält zur Klarstellung folgende Fassung:

3. Form nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Rahmenunterfläche gegenüber der die Sohlen (16) tragenden Grundplattenfläche (14) nach unten versetzt ist, wobei eine Ausnehmung der Grundplatte (15) einen Randvorsprung des Rahmens (11) aufnimmt.

Im Übrigen wird der Löschungsantrag abgewiesen.

Die antlichen Kosten trägt jede Partei zur Hälfte, die außerantlichen Kosten werden gegeneinander aufgehoben.

T a t b e s t a n d :

ppa....

Gebrauchsmusterabteilung II

gez. Kneisler

gez. Fritz

gez. Axhausen



Ausgefertigt
Beizul
Angestellter

- 3 -

werk, mit einer einen mehrteiligen Rahmen mit senkrechten Teilungsfugen tragenden Grundplatte zum Auflegen der plattenförmigen Laufsohle sowie mit weiteren Fugen zwischen der Grundplatte und den Rahmenteilen, dadurch gekennzeichnet, daß die Trennfugen (17) zwischen der Grundplatte (15) und den Rahmenteilen (11) in einer geschlossenen Linie rundum innerhalb der Laufsohlenunterfläche münden, wobei die Innenflächen (12) der Rahmenteile stufenlos in die Oberfläche (14) der Grundplatte übergehen.

Anspruch 2 wie Anspruch 2 der oben genannten Entscheidung vom 18. September 1961 unter Streichung des Wortes "stufenlos";

Anspruch 3 wie Anspruch 3 der vorgenannten Entscheidung.

Die jeder Partei entstandenen amtlichen, gerichtlichen und übrigen Kosten des Verfahrens trägt jede Partei selbst.

Tatbestand

I.

ppa...

gez. Dr.Schmidt-Colinet

gez. Helsing

gez. Neumann



Die Übereinstimmung der Fotokopie mit der Originalvorlage wird bescheinigt.

3. Okt. 1962

München, den _____

Km
Kanzleivorsteher

- 2 -

- Prozeßbevollmächtigter: Patentanwalt Dr. Dieter Louis
in Nürnberg -

gegen

die Firma Romika K.G. Lemm & Co. in Gusterath-Tal, Kreis Trier,

Gegnerin a) der Beschwerde der Antragstellerin I

b) der Anschlußbeschwerde der Antragstellerin II

Beschwerdeführerin und Antragsgegnerin
(Gebrauchsmusterinhaberin)

- Prozeßbevollmächtigter: Patentanwalt Dipl.-Ing.
Alfred Maxton, Köln -

betreffend die Löschung des Gebrauchsmusters 1 723 915 hat
der 5. Senat (Gebrauchsmuster-Beschwerdesenat) des Bundes-
patentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 27. März 1962
unter Mitwirkung des Senaterats Dr. Schmidt-Colinet als
Vorsitzenden und der Senatsräte Dipl.-Ing. Neumann und
Dipl.-Ing. Helsig

beschlossen:

Unter Zurückweisung der weitergehenden Beschwerden beider
Antragstellerinnen und der Gebrauchsmusterinhaberin (Antrags-
gegnerin) werden die Entscheidungen der Gebrauchsmusterabtei-
lung II des Deutschen Patentamts vom 11. November 1960 und
19. September 1961 dahin abgeändert, daß das am 7. Juli 1961
durch Zeitablauf erloschene Gebrauchsmuster 1 723 915 nur
unter Zugrundelegung folgender Schutzansprüche zu Recht be-
standen hat:

Anspruch 1 Form zum Aufvulkanisieren oder Anschweißen ohne
Bindemittel von Sohlen auf Stoff- oder Lederschuh-

Abschrift

71c, 36/02, 1723915 Romka K.G.
Lemm & Co., Gusterath-Tal (Kr. Trier).
Vulkanisationsform für Schuhe mit
Gummisohle: 7. 7. 55: R 11-134 (T. 10:
Z. 1)

7. JUNI 1958

BUNDESPATENTGERICHT

Aktenzeichen:

5 W 117/61

(Gm 1 723 915)

Verkündet

am 27. März 1962

München, den 2. Juli 1962

gez. Bodenmiller Justizoberinspektor
als Urkundsbeamter
der Geschäftsstelle

B e s c h l u ß

In der Gebrauchsmusterlöschungssache

1. der Fa. J. & C.A. Schneider G.m.b.H., Schuhfabriken
in Frankfurt/Main,

gemeinsam vertreten durch die Geschäftsführer

Georg Zang, Kaufmann in Langen (Hessen), Friedrich-Ebert-
Straße 6,

Sidney Buxton, Kaufmann in Frankfurt/Main, Wolfgangstr. 105,

Friedrich Schmitz, Diplom-Kaufmann in Frankfurt/Main,

Am Stockborn 35,

Beschwerdeführerin und Antragstellerin I,

- Prozeßbevollmächtigter: Patentanwalt Dr. Dieter Louis
in Nürnberg -

2. der Firma Hanauer Gummiwerke A.G. in Hanau/Main,

vertreten durch ihre Direktoren

Christian Weber, Offenbach/Main, Kaiserstr. 113,

Albert Jacobowski in Darmstadt, Ohlystr. 33,

Heinrich Reiner in Hanau/Main, Hochstädterlandstr. 41,

Beschwerdeführerin einer Anschlußbeschwerde
Antragstellerin II und Beschwerdegegnerin,

7. JUNI 1958

- 3 -

Grundplattenfläche (14) nach unten versetzt ist, wobei eine Ausnehmung der Grundplatte (15) einen Randvorsprung des Rahmens (11) aufnimmt.

Im übrigen wird der Löschungsantrag abgewiesen.

Die amtlichen Kosten trägt jede Partei zur Hälfte, die außeramtlichen Kosten werden gegeneinander aufgehoben.

Tatbestand:

ppa....

Gebrauchsmusterabteilung II

gez. Kneisler

gez. Pohl

gez. Axhausen



Ausgefertigt

Beigil
Angestellte

- 2 -

Direktor Kneisler als Vorsitzener
und Regierungsrat Dipl.-Ing. Axhausen
und Oberregierungsrat Dipl.-Ing. Pohl

nach mündlicher Verhandlung beschlossen:

Es wird festgestellt, daß das am 7. Juli 1961 erloschene Gebrauchsmuster Nr. 1 723 915 nur unter Zugrundelegung folgender Schutzansprüche 1 und 2 an Stelle der bisherigen Ansprüche 1 und 2 von Anfang an zu Recht bestanden hat:

1. Form zum Aufvulkanisieren oder Anschweißen ohne Bindemittel von Sohlen auf Stoff- oder Lederschuhwerk, mit einer einen mehrteiligen Rahmen mit senkrechten Teilungsfugen tragenden Grundplatte zum Auflegen der aus Platten im wesentlichen gleicher Stärke ausgestanzten Laufsohle sowie mit weiteren Fugen zwischen der Grundplatte und den Rahmenteilen, dadurch gekennzeichnet, daß die Trennfugen (17) zwischen der Grundplatte (15) und dem an ihr in an sich bekannter Weise unmittelbar anliegenden Rahmen (11) in einer einzigen Linie an einer derartigen Stelle münden, daß sie von der aufzulegenden Laufsohle (16) im Bereich von deren Unterseite bedeckt werden.
2. Form nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch eine an sich bekannte Abrundung der dem Sohlenrand zugewandten Innenfläche (12) der Form, z.B. des Rahmens (11), die stufenlos diese Fläche (12) in die Grundplattenoberfläche (14) überführt.

An diese Ansprüche schließt sich der bisherige Anspruch 3 an, der zur Klarstellung folgende Fassung erhält:

3. Form nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Rahmenunterfläche gegenüber der die Sohlen (16) tragenden

7. JUNI 1958

Herrn

Ca 1 723 915 L8 IV-30/60

Patentanwalt
Dipl.-Chem. Dr.rer.nat.
Dieter Louis

N u r n b e r g

59/4545

B e s c h l u ß

In der Löschungssache

der Firma Hanauer Gummischuhfabrik Aktiengesellschaft,
Hanau/Main.

Antragstellerin,

- vertreten durch

Patentanwalt Dipl.-Chem. Dr.rer.nat.
Dieter Louis, Nürnberg -

G e g e n

die Firma Romika KG Lemm & Co.,
Gusterath-Tal (Kr.Trier),

Antragsgegnerin und

- vertreten durch

Gebrauchsmusterinhaberin,

Patentanwalt Dipl.-Ing. Alfred Saxton,
AöIn -

wegen Löschung des Gebrauchsmusters 1 723 915 hat das Deutsche
Patentamt, Gebrauchsmusterabteilung II, in der Sitzung vom 19.
September 1961, an welcher teilgenommen haben:

PA 207903-114.56

ABB. 1

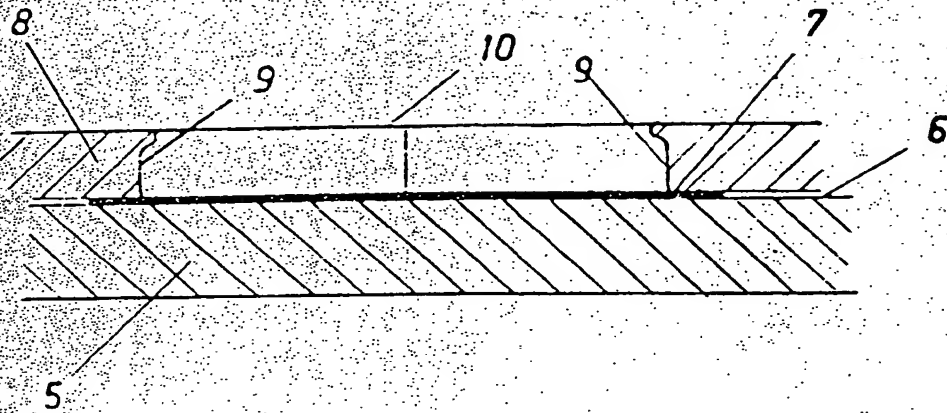
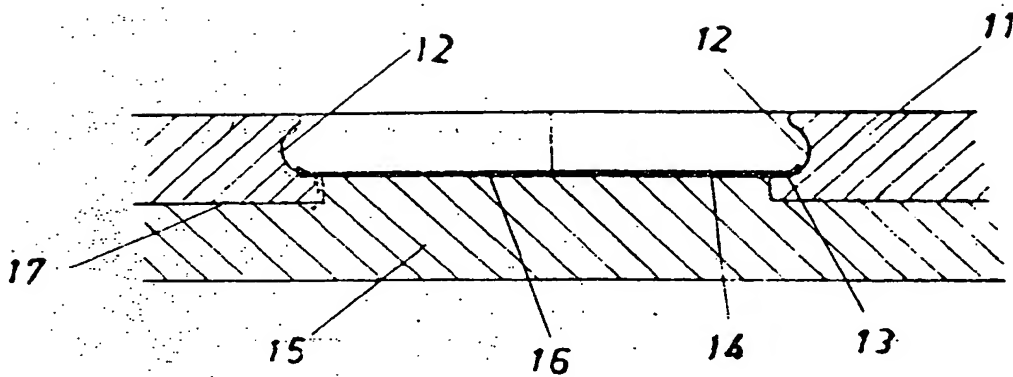


ABB. 2



THIS PAGE BLANK (USPTO)

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☒ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☒ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.

THIS PAGE BLANK (USPTO)